

2

⑨日本国特許庁(JP)

⑩特許出願公開

## ⑪公開特許公報(A)

昭54—83593

⑫Int. Cl.<sup>2</sup>

B 65 B 9/04

B 65 B 31/04

識別記号

⑬日本分類

134 A 321.21

134 A 304

府内整理番号

7123—3E

7724—3E

⑭公開 昭和54年(1979)7月3日

発明の数 1

審査請求 未請求

(全 3 頁)

## ⑮真空スキン包装方法

581

⑯特 願 昭52—149857

⑰出 願 昭52(1977)12月15日

⑱発 明 者 吉田一博

神戸市東灘区御影町石屋字朝后

⑲発明者 竹内久太郎

枚方市甲斐田町15—20

⑳出願人 住友ベークライト株式会社

東京都千代田区内幸町1丁目2

番2号

## 明細書

## 1. 発明の名称

真空スキン包装方法

## 2. 特許請求の範囲

プラスチックフィルムを包装材として用いるフォームフィルシールタイプの真空スキン包装方法において、真空包装後の工程に加熱装置を配設して成形品側より局部的に加熱することを特徴とする包装方法。

## 3. 発明の詳細な説明

本発明はプラスチックフィルムを包装材として用いるフォームフィルシールタイプの真空包装機の後工程に成形品側より局部的に加熱する加熱装置を取りつけて真空スキン包装する包装方法に関するものである。

最近ハム・ソーセージ等の肉加工品、カマボコ等の魚肉加工品等の包装には内容物の保存効果を上げるために第1図のようにコイル状のプラスチックフィルム(1)を連続的に加熱成形(2)した後

内容物(3)を充填(4)し、コイル状フタ材料(5)を使用して真空シール(6)した後打抜いて(7)製品化するいわゆるフォームフィルシールの連続真空包装機が広く採用されている。

しかし、現在採用されているフォームフィルシールの連続真空包装機の場合、第4図の如くフィルム(1)からの成形品(7)の形状と内容物(3)の形状とが同一になりにくい為、フタ材料(5)によって真空シール(6)されて包装された製品(8)は第5図の如く成形品側に数多くのシワ(9)が発生し、商品価値が低くなるばかりか該シワ(9)内に内容物(3)のジュース類がにじみ出し、内容物の保存性を悪くする原因となっている。又最近は内容物の賞味期間を長くする為に製品(8)をボイル殺菌する工程が取り除かれる傾向にあり、一般シワ(9)が目立ち商品価値を低下する方向にある。

これらの問題点を解決する為には成形品(7)が内容物(3)に密着するいわゆるスキン包装が望ましく、その方法としては特公昭50—17195等が開示され一部採用されつつあるが、連続包装機とし

文本說明以你自己的使用方式為主，以下以文字說明如何在工作表中插入或移除資料。

(1) 選取你要插入或移除的資料範圍，右鍵點選「剪切」或「複製」。

(2) 在另一個工作表中，點選你要插入或移除資料的位置，右鍵點選「貼上」。

以上操作將會將資料從一個工作表移至另一個工作表。

打抜き装置(d)にて打抜いて後出来たシワ(e)を有する製品(f)をコンベア(b)上に反転させ市販のシリントンネル内を通過させて製品(f)の成形品部側を加熱したところシワのないスキン包装された製品(f)を得ることができた。

## 4. 図面の詳細な説明

第1図は従来のフォームフィルシールの連続真空包装機の概略図。

第2図は実施例1の場合の連続真空スキン包装工程の概略図。

第3図は実施例2の場合の連続真空スキン包装工程の概略図。

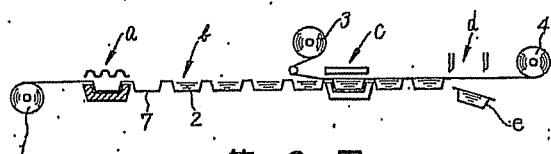
第4図は成形品に内容物を充填した時の概略図。

第5図は従来方法に於ける成形品に内容物を充填し、真空包装した時の概略図。

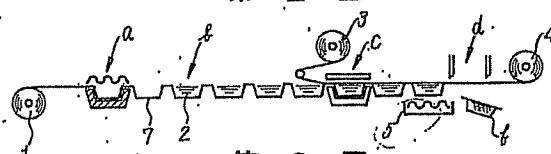
第6図は本発明の方法で真空スキン包装した製品の概略図。

特許出願人 住友ベーク・ライト株式会社

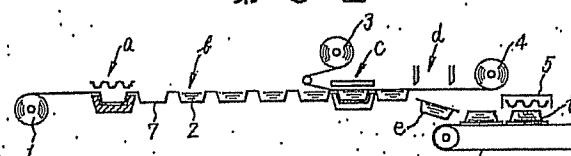
第1図



第2図



第3図



第4図 第5図 第6図

